

(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 102848441 A

(43) 申请公布日 2013. 01. 02

(21) 申请号 201110182960. 0

(22) 申请日 2011. 07. 01

(71) 申请人 梅传龙

地址 215200 江苏省吴江市八都工业园安心
地板

(72) 发明人 梅传龙

(51) Int. Cl.

B27M 3/04 (2006. 01)

B27D 1/08 (2006. 01)

B32B 37/06 (2006. 01)

B32B 37/10 (2006. 01)

B32B 38/06 (2006. 01)

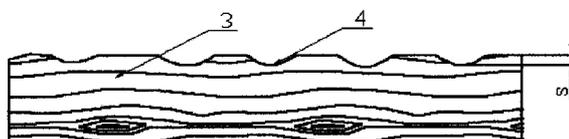
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 发明名称

仿古地板制作工艺

(57) 摘要

本发明公开了一种仿古地板制作工艺,涉及地板制作工艺的改进技术。按照如下步骤操作:(一)选择速生木材制作地板或贴有速生材面皮的多层地板;(二)用雕刻花纹的钢辊用滚动的方法压制地板表面,或者用雕刻花纹的钢板通过向下施压的方式压制地板表面,在地板表面压制凹凸的仿古花纹;压制时所用压强为 10-100Kg/cm²。本发明通过压制的方法将速生材地板压成高密度纹路美观的地板,压制时可以采用冷压制或者 30-200℃ 温度的热压制,压强为 10-100kg/cm²。通过压制使得地板的密度达到或接近高密度实木地板。本发明生产的地板具有密度高,结实耐用,成本低,外形美观,安全环保的优点。



1. 仿古地板制作工艺,其特征在于,按照如下步骤操作:
 - (一) 选择速生木材制作地板或者用普通木皮贴的实木多层地板;
 - (二) 用雕刻花纹的钢辊用滚动的方法压制地板表面,或者用雕刻花纹的钢板通过向下施压的方式压制地板表面,在地板表面压制凹凸的仿古花纹;压制时所用压强为 $10-100\text{Kg}/\text{cm}^2$ 。
2. 如权利要求 1 所述仿古地板制作工艺,其特征在于,在第(一)步骤中,用普通速生材制作的地板表面;在第(二)步骤,压制时在地板表面压制出美观珍稀木种纹路。
3. 如权利要求 2 所述仿古地板制作工艺,其特征在于,在第(二)步骤压制时,采用热压的方法进行压制,即将雕刻花纹的钢板或者雕刻花纹的钢辊加热至 $30-200^{\circ}\text{C}$ 进行压制加工。

仿古地板制作工艺

技术领域

[0001] 本发明涉及地板制作工艺的改进技术。

背景技术

[0002] 实木地板是天然木材经烘干、加工后形成的地面。它呈现出的天然原木纹理和色彩图案,给人以自然、柔和、富有亲和力的质感,同时由于它冬暖夏凉、触感好的特性使其成为卧室、客厅、书房等地面装修的理想材料。

[0003] 速生材树种是指生长快、成材早、轮伐期短的树木品种,我国常见的有杨树、桉树、松树、柳树等。由这些速生树种制成的木材叫速生材,通常质地较软,一般用作造纸、建筑、板材芯材原料等,也有部分用于制造家具,但都必须要对木材作一些处理,如经过脱脂烘干转化成优质板材。速生材与实木相比,具有成本低的优点。但是,速生材由于表面密度比较低、材质软,因此不适合用于制造地板用。

[0004] 目前一些厂家为了降低地板的成本,用速生材制成地板的基板,在基板上面粘贴实木贴面(参见图1),这样使得地板表面美观,硬度达到要求,节省了成本。但是由于还是需要使用一部分珍稀实木做为贴面,因此成本相对还是比较高,存在浪费森林资源的问题。

发明内容

[0005] 本发明需要解决的技术问题就在于提供一种仿古地板制作工艺,本发明解决现有用实木生产地板存在成本高,以及实木多层贴面地板使用珍稀木皮成本高的问题。

[0006] 为解决上述问题,本发明采用如下技术方案:按照如下步骤操作:

[0007] (一)选择速生木材制作地板或者贴有普通木皮的实木多层地板;

[0008] (二)用雕刻花纹的钢辊用滚动的方法压制地板表面,或者用雕刻花纹的钢板通过向下施压的方式压制地板表面,在地板表面压制凹凸的仿古花纹;压制时所用压强为 $10-100\text{Kg}/\text{cm}^2$ 。

[0009] 在第(二)步骤压制时,采用热压的方法进行压制,即将雕刻花纹的钢板或者雕刻花纹的钢辊加热至 $30-200^\circ\text{C}$ 进行压制加工。

[0010] 本发明通过压制的方法将速生材地板压实制成密度高的地板,并具备珍稀木种的美观,压制时可以采用冷压制或者 $30-200^\circ\text{C}$ 温度的热压制,压强为 $10-100\text{Kg}/\text{cm}^2$ 。通过压制使得地板的密度达到或接近实木地板。本发明地板具有密度高,结实耐用,成本低,外形美观,安全环保的优点。

[0011] 本发明用多层胶合板材做为基材或一般的实木地板坏料做为基材,用带有雕刻的钢板或者钢轮通过压力改变表层纹理的工艺,可以压出各木材不同纹理。优点是:仿古,仿真,木地板表面可以做得很美观,达到实木面皮纹理的仿真效果,这样可以达到节约森林资源,不用贴珍稀实木面皮,也可以达到同样的效果。

附图说明

[0012] 图 1 是背景技术的示意图 ;图中标号 :实木表面 1、地板基板 2。

[0013] 图 2 是本发明结构示意图 ;图中标号 :地板 3、压花纹路 4。

[0014] 图 3 是本发明地板表面的局部剖视图 ;图中标号 :地板 3、压花纹路 4、压花深度 S。

具体实施方式

[0015] 如图 2-3 所示,仿古地板制作工艺,按照如下步骤操作 :

[0016] (一) 选择速生木材制作地板,用普通木皮贴的实木多层地板 ;

[0017] (二) 用雕刻花纹的钢辊用滚动的方法压制地板表面,或者用雕刻花纹的钢板通过向下施压的方式压制地板表面,在地板表面压制凹凸的仿古花纹 ;压制时所用压强为 10-100Kg/cm²。

[0018] 在第 (一) 步骤中,用普通木材做的地板基材或者本身就是速生材木皮粘贴的多层地板 ;在第 (二) 步骤,压制时在地板表面上面进行压制。

[0019] 在第 (二) 步骤压制时,采用热压的方法进行压制,即将雕刻花纹的钢板或者雕刻花纹的钢辊加热至 30-200℃ 进行压制加工。

[0020] 所用地板基材为速生材,可以压出不同纹理。具有美观和省珍稀实木材料优点,并大大的节约生产成本,节约森林资源。

[0021] 最后应说明的是 :显然,上述实施例仅仅是为清楚地说明本发明所作的举例,而并非对实施方式的限定。对于所属领域的普通技术人员来说,在上述说明的基础上还可以做出其它不同形式的变化或变动。这里无需也无法对所有的实施方式予以穷举。而由此所引申出的显而易见的变化或变动仍处于本发明的保护范围之内。

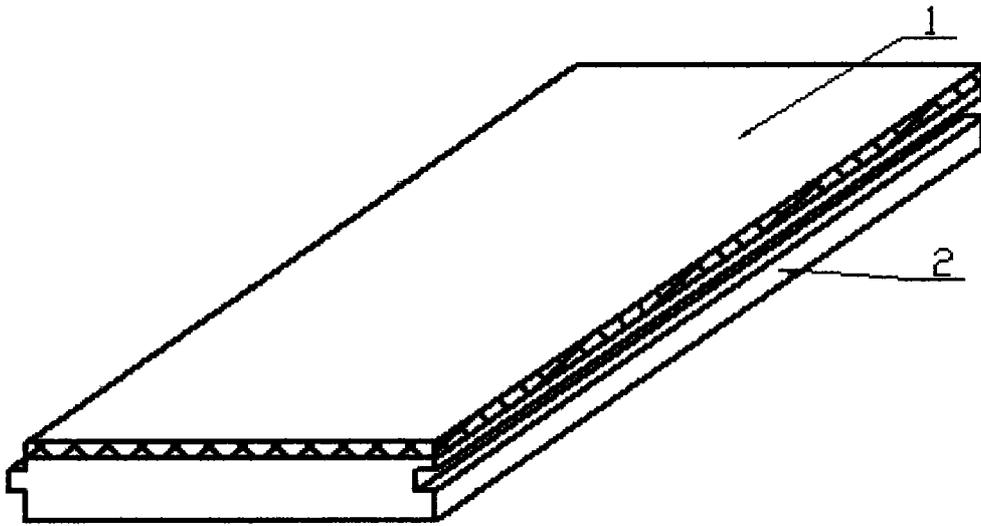


图 1

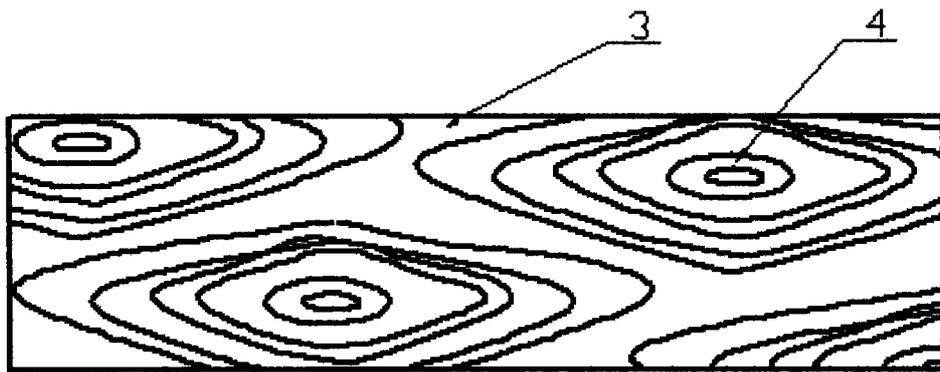


图 2

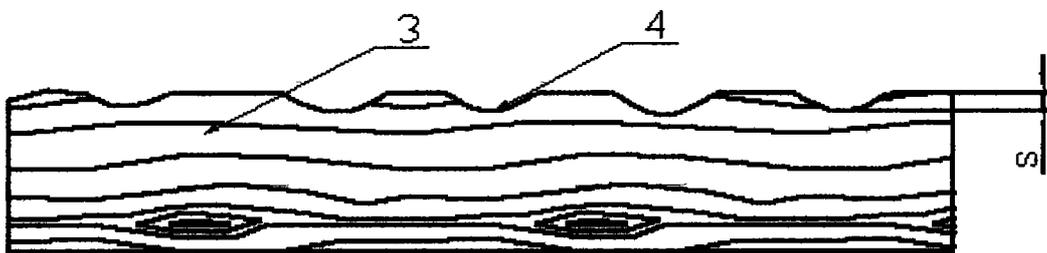


图 3